

51

Int. Cl.:

B 27 g, 21/00

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



52

Deutsche Kl.:

38 e, 11

10

11

21

22

43

# Offenlegungsschrift 1948 940

Aktenzeichen: P 19 48 940.8

Anmeldetag: 27. September 1969

Offenlegungstag: 6. Mai 1971

Ausstellungspriorität: —

31

Unionspriorität

32

Datum: —

33

Land: —

31

Aktenzeichen: —

54

Bezeichnung:

Schutzvorrichtung mit Augenschutz und Spanauswurf für  
Universaloberfräsen

61

Zusatz zu: —

62

Ausscheidung aus: —

71

Anmelder:

Bartoldus, Johannes, 4300 Essen

Vertreter: —

72

Als Erfinder benannt:

Erfinder ist der Anmelder

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): —

DT 1948 940

Johannes Bartoldus

43 Essen, 23.9.1969  
Schadowstraße 30.EINSCHREIBENAn das  
Deutsche Patentamt8 München 26  
Museumsinsel 1Anmeldung zum Patent einer Schutzvorrichtung mit Augenschutz und Spanauswurf für Universaloberfräsen

Die zur Patenterteilung vorgelegte Schutzvorrichtung ist das Produkt langer Überlegungen und Versuche, die auf einen schweren Betriebsunfall mit einer Oberfräse erfolgten.

Nach Aussagen des Gewerbeaufsichtsbeamten sind die bestehenden Schutzvorrichtungen unzureichend. Durch die Konstruktion und Arbeitsweise der Oberfräsen war eine völlige Sicherheit bisher nicht möglich.

Durch diese Neuentwicklung dürften künftige Unfälle beim Freihandfräsen verhindert werden, da

1. das Fräswerkzeug abgedeckt ist
2. keine Splitter Handverletzungen verursachen können
3. die Spähnenur in eine kontrollierte Richtung ausgeworfen werden
4. weitgehende Verhinderungen von Augenverletzungen durch die Plexiglasabdeckung
5. keine Sichtbehinderung beim Fräsvorgang durch Plexiglasabdeckung

Arbeitsweise der Schutzvorrichtung

Die Schutzvorrichtung wird mittels zweier Rundstäbe und zweier Klemmschrauben am Maschinengehäuse befestigt. Das Fräsmesser wird auf die zu fräsende Tiefe eingestellt und die Schutzvorrichtung so eingestellt, daß das zu bearbeitende Werkstück gerade darunter durchgeführt werden kann.

Beim Fräsen entsteht automatisch in der oberen und unteren runden Öffnung ein Sog, der die in diesem Bereich anfallenden Späne in das Innere des Gehäuses saugt.

- 2 -

Der im Gehäuse durch das Rotieren des Fräsmessers entstehende Wind drückt die entstehenden und hereingesaugten Späne an die Innenwand. Durch den fliehenden Charakter der schneckenartig verlaufenden Kontur werden die Späne mit wachsender Geschwindigkeit aus dem Absaugstutzen gedrückt. Bei Verwendung von Fräsern kleiner Durchmesser kann ein Absaugschlauch mittels eines Klemmrings befestigt werden.

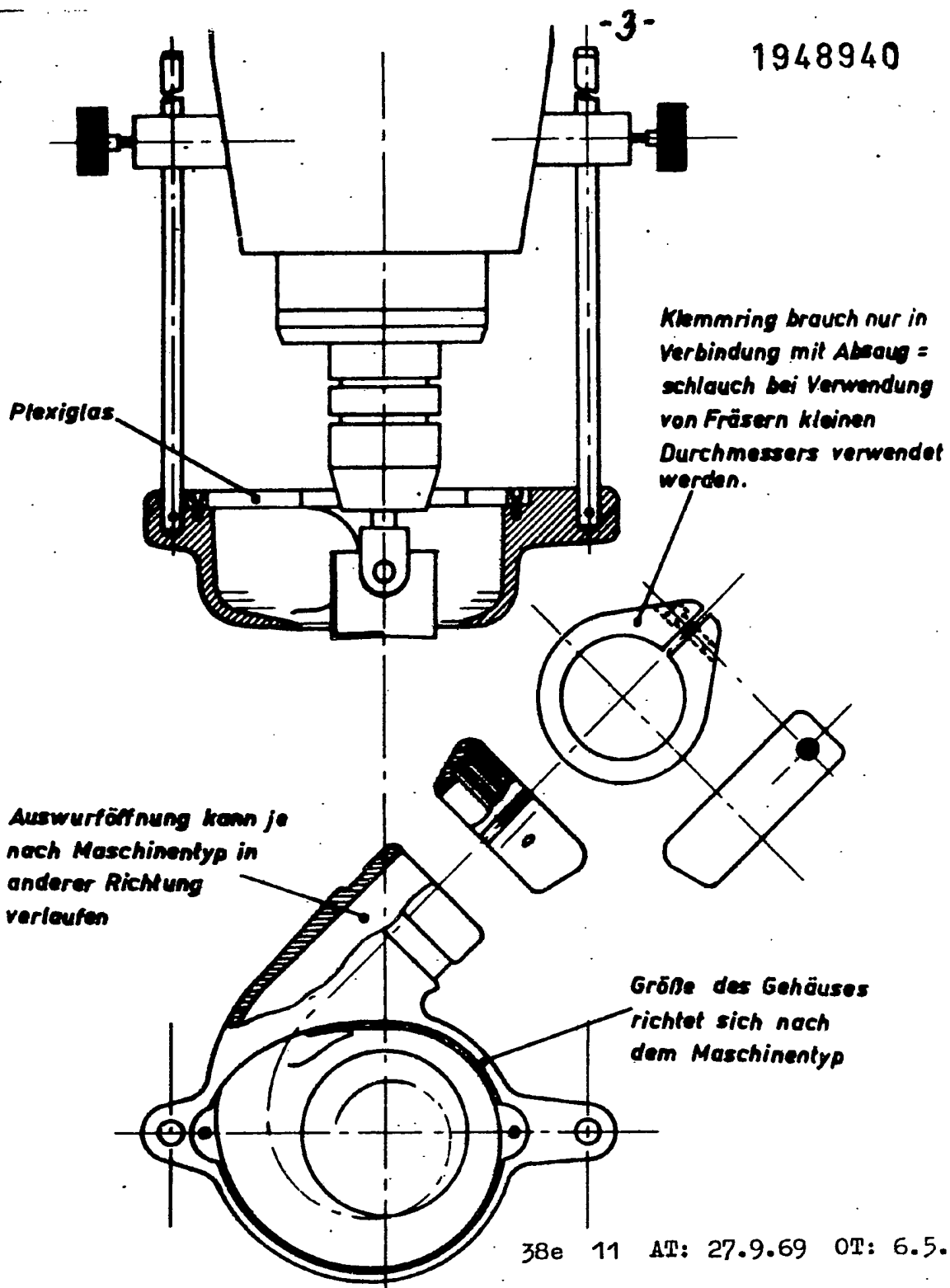
Die Plexiglasscheibe an der Oberseite des Gehäuses bleibt durch die Luftbewegung im Inneren des Gehäuses stets sauber, kann aber bei evtl. Beschmutzungen durch Lösen zweier Schrauben gereinigt werden.

Folgende Punkte sollen durch das Patent geschützt werden:

1. die turbinenartige Ausführung des Gehäuses
2. der Übergang von der geraden Innenwand zum runden Absaugstutzen
3. die Vorrichtung des Klemmrings
4. die Plexiglasabdeckung und deren Befestigung im Gehäuse sowie deren Falzauflage
5. die abgerundete Innenkante des Gehäuses um das Fräsmesser
6. die konisch verlaufende Wandstärke des Gehäusebodens
7. die Form des Gehäuses, wobei dessen Wandstärke und Größe, sowie die Richtung des Absaugstutzens verändert werden kann
8. die Möglichkeit, die Befestigungsangen und Stangen in Form und Ausführung dem jeweiligen Maschinentyp anzupassen

*Johann Biersfeld*

1948940



	Tag	Name	
Ges.	12.69	Bartoldus	
Supr.			
Norm.			
Maßstab	<b>SCHUTZVORRICHTUNG</b> mit Augenschutz und Spanauswurf <b>FÜR UNIVERSAL-OBERFRÄSEN</b> 109819/0529		Johann Bartoldus 43 Essen-West Schadowstr 30
Maße ohne Toleranzangabe nach			